

## PROCESS FOR ELECTROSTATIC FLOCKING

**Patent number:** JP52012252  
**Publication date:** 1977-01-29  
**Inventor:** TSUTSUMI HISAKAZU  
**Applicant:** DENKI ONKYO CO LTD  
**Classification:**  
- international: *B05D1/06; D06C27/00; B05D1/04; D06C27/00; (IPC1-7): B05D1/06; D06C27/00*  
- european:  
**Application number:** JP19750089018 19750721  
**Priority number(s):** JP19750089018 19750721

**Report a data error here**

### Abstract of JP52012252

**PURPOSE:** To make clear the boundary part between the area set with different kinds of flocks by electrostatic flocking in two or more stages using templates.

---

Data supplied from the *esp@cenet* database - Worldwide



( 4, 0 0 0 )

特 許 願

昭和50年7月21日

特許庁長官 殿

1. 発明の名称

静電植毛方法

2. 発明者

居 所 東京都大田区西六郷3丁目26番11号

電気音響株式会社内

氏 名 堤 久 和

3. 特許出願人

郵便番号 144-□□ 電話(03)732-7271

住 所 東京都大田区西六郷3丁目26番11号

名 称 (336) 電気音響株式会社

代表取締役 奥 義一

4. 添附書類の目録

(1) 明細書 1 通

(2) 図 面 1 通

(3) 願書副本 1 通

方式  
特許  
50 089513

明 細 書

1. 発明の名称 静電植毛方法

2. 特許請求の範囲

被植毛材の植毛表面全体に接着層を設け、所定形状の型板を介して前記被植毛材に前記型板に対応して少なくとも1種類の繊維を静電的に植毛した後、前記型板を除去し前記被植毛材の繊維植毛部以外の接着層に他種類の繊維を静電的に植毛したことを特徴とする静電植毛方法。

3. 発明の詳細な説明

本発明は被植毛材に対して2種類以上の繊維を静電的に植毛する場合等に有効な静電植毛方法に関する。

従来、静電植毛により被植毛材表面に色・長さ等の異なる2種類以上の繊維を所望の形状に構成して得る場合、接着剤等を介して被植毛材の植毛表面全面にわたって単一色の繊維を植毛した後、植毛した繊維の一部を着色することにより得るものであった。しかしながら、所かる方法においては、

① 日本国特許庁

## 公開特許公報

① 特開昭 52-12252

④ 公開日 昭52.(1977) 1.29

② 特願昭 50-89018

② 出願日 昭50.(1975) 7.21

審査請求 未請求 (全2頁)

庁内整理番号

7154 51  
6636 35

⑤ 日本分類

Z4MEZ12  
47 A303

⑤ Int. Cl?

B05D 1106  
D06C Z7100

所望の形状に繊維を着色する際に、隣接する繊維にまで着色が成されたり、着色されるべき繊維に対する着色が不完全となる等して、色別の境界が不鮮明となり、仕上り後の美感を損うものであり、その上、着色用の印刷装置を必要とし、装置が大型化し高価となるものであった。

本発明は上述の欠点を除去することを目的とした静電植毛方法に関し、特に、色或は長さの異なる2種類以上の繊維をそれぞれ所望の形状に植毛する際に有効な静電植毛方法に関するものである。

以下本発明の一実施例を図面を用いて詳細に説明する。第1図において、1は布等の絶縁材料から成る被植毛材で、被植毛材1の一表面には、接着剤・粘着剤等から成る接着層2が設けられる。3は型板であり、厚み方向に所定形状の空間部31が形成される。

所かる構成において、型板3を被植毛材1の接着層2上に装荷した後、第2図に示す如く、型板3の空間部31に対応した形状に第1の繊維4を静電的に植毛する。第1の繊維4の植毛が終つた

時点で型板3を除去し、第3図に示す如く、接着層2の第1の繊維4の植毛部以外に、第1の繊維4と種類（色或は長さ等）の異なる第2の繊維5を静電的に植毛するものである。

尚、本発明の一実施例においては、型板に対応した形状に第1の繊維を静電的に植毛し、然る後、型板を除去し、第1の繊維の植毛部以外に第1の繊維と種類の異なる第2の繊維を静電的に植毛する、2種類の繊維の植毛方法について述べたが、型板を増す等して、任意の種類（色数）の植毛を行なうことができるものである。また、本発明の一実施例においては、植毛の順序として、型板に対応する所定形状に第1の繊維を植毛した後、型板を除去し、植毛部以外に第2の繊維を植毛するものについて述べたが、はじめに所定形状を残して第1の繊維を植毛し、次に残された所定形状に第2の繊維を植毛しても良いもので、型板の構成により植毛の順序は適宜変えられるものである。

以上の如く、本発明の静電植毛方法によれば、被植毛材の植毛表面全体に接着層を設け、所定形

特開昭52-12252 (2)

状の型板を介して被植毛材に少なくとも1種類の繊維を静電的に植毛した後、型板を除去し、被植毛材の繊維植毛部以外に他種類の繊維を静電的に植毛するものであり、色別等の境界が鮮明となり、常に良好な多種類の静電植毛を得ることができるものである。また、着色用の印刷装置が不用で、装置の小型化・コストダウンが実現できるものである。

#### 4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明の一実施例における被植毛材と型板の関係を示す構成斜視図、第2図乃至第3図は同じく植毛状態を示す説明図である。

1…被植毛材、2…接着層、3…型板、4・5…繊維、

特許出願人 電気音響株式会社

( 3 )

( 4 )

図 1

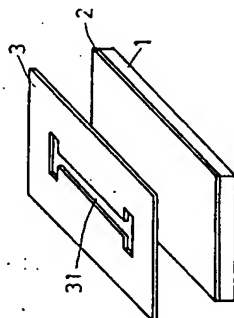


図 2

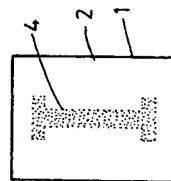


図 3

